

This Page Is Inserted by IFW Operations  
and is not a part of the Official Record

## **BEST AVAILABLE IMAGES**

Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images may include (but are not limited to):

- BLACK BORDERS
- TEXT CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES
- FADED TEXT
- ILLEGIBLE TEXT
- SKEWED/SLANTED IMAGES
- COLORED PHOTOS
- BLACK OR VERY BLACK AND WHITE DARK PHOTOS
- GRAY SCALE DOCUMENTS

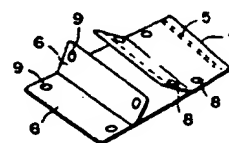
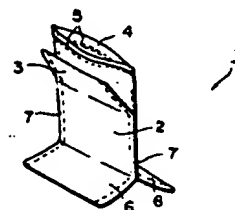
**IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.**

**As rescanning documents *will not* correct images,  
please do not report the images to the  
Image Problem Mailbox.**

**(54) PACKAGING BAG AND MANUFACTURE THEREOF****(11) 5-147661 (A)** (43) 15.6.1993 (19) JP**(21)** Appl. No. 3-316971 **(22)** 29.11.1991**(71)** DAINIPPON PRINTING CO LTD **(72)** KAORU WATANABE(1)**(51)** Int. Cl.<sup>8</sup> B65D33/16, B65D33/25

**PURPOSE:** To make the forming of a fastener and the fitting of the fastener to a bag easier by a method wherein one side folding part of a gusset folding is extended approximately in parallel with the opening of a bag at an appropriate location on the front surface of the bag main body, and a fastener is attached on the bag opening.

**CONSTITUTION:** A gusset type packaging bag 1 has a main body 2 of which both end parts are welded, and one side folding part 3, which extends in parallel with an opening 4, is formed in the vicinity of the opening 4 for the main body 2, and the other side folding parts 6, 6 are formed at the bottom of the main body 2. Male and female fasteners 5, 5 are formed on the inside of the opening 4, and the opening 4 is closed by putting these male and female fasteners 5, 5 together. Also, exposing ports 9, 9 and 8, 8, which expose polyethylene being formed on the internal surface of the film, are provided on the inner sides of respective folding parts 6, 6 and 3 for the gusset folding parts, and the other side folding parts 6, 6 are fixed by welding the film through these exposing ports, and at the same time, a small bag to store a spoon, etc., is formed.



(19) 日本国特許庁 (J P)

(12) 公開特許公報 (A)

(11) 特許出願公開番号

特開平5-147661

(43) 公開日 平成5年(1993)6月15日

(51) Int.Cl.<sup>5</sup>

B 6 5 D 33/16  
33/25

識別記号

庁内整理番号

6916-3E  
A 6916-3E

F I

技術表示箇所

審査請求 未請求 請求項の数2(全3頁)

(21) 出願番号 特願平3-316971

(22) 出願日 平成3年(1991)11月29日

(71) 出願人 000002897

大日本印刷株式会社  
東京都新宿区市谷加賀町一丁目1番1号

(72) 発明者 渡辺 薫

東京都新宿区市谷加賀町一丁目1番1号  
大日本印刷株式会社内

(72) 発明者 岡田 孝夫

東京都新宿区市谷加賀町一丁目1番1号  
大日本印刷株式会社内

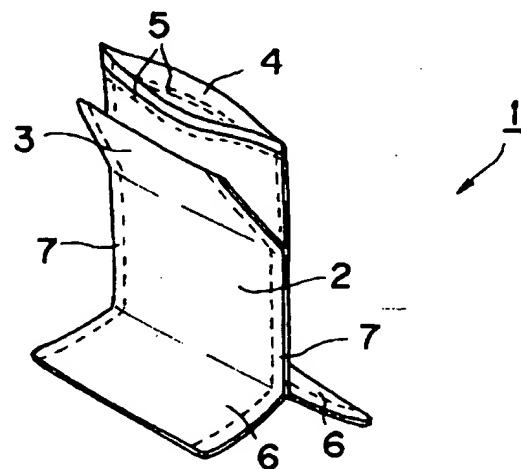
(74) 代理人 弁理士 石川 泰男 (外2名)

(54) 【発明の名称】 包装袋およびその製造方法

(57) 【要約】

【目的】 開口部にファスナーの取付けが容易な包装袋を提供することを目的とする。

【構成】 帯状シートを搬送方向に伸びるガゼット筒体を幅方向に切断し、その切断端を溶着するとともに帯状シートの接合部にファスナー5、5を取付けて開口部を形成する。



## 【特許請求の範囲】

【請求項1】 袋本体の前面の適宜位置にガゼット折りの片側折込部が袋本体の開口部分とほぼ平行に伸び、前記ガゼット折りの他側折込部が袋本体の底部をなし、袋本体の左右端が密着され、前記開口部にファスナーを取付けたことを特徴とする包装袋。

【請求項2】 包装材シートを搬送しつつその幅方向に折り込んで幅方向中心部から左右いずれかに偏位させてガゼット折込部を形成し、包装材シートの左右端にファスナーを取付けるとともにそれらを重ね合わせ、包装材シートの搬送方向に所定間隔を配して包装材シートの幅方向に裁断し、この裁断部分を接着したことを特徴とする包装袋の製造方法。

## 【発明の詳細な説明】

【0001】

【産業上の利用分野】 本発明は御菓子等の内容物を包装するためにシートを折重ねて形成するガゼットタイプの包装袋及びその形成方法に関する。

【0002】

【従来の技術】 包装袋の入口にファスナーが設けられているものがある。即ち、図7に示すように従来のガゼットタイプの包装袋は袋本体50を有し、この袋本体50の一端に開口部が形成され、この開口部は予めファスナー52を装着したファスナー片51を準備し、このファスナー片51を前記袋本体50の一端に接着するようにして形成している。

【0003】

【発明が解決しようとする課題】 ところが、前記ファスナー片51を予め準備し、それを本体50の開口部分に接着する動作は煩雑である。

【0004】 本発明に係る点に鑑み、別体のファスナー片を準備することなく、帯状のシートを折込動作し、ファスナーの取付が容易で端部を密着させるのみで、ガゼットタイプの包装袋を簡単に効率良く製造できる包装袋及びその形成方法を提供することを目的とする。

【0005】

【課題を解決するための手段】 本発明の包装袋は、袋本体の前面の適宜位置にガゼット折りの片側折込部が袋本体の開口部分とほぼ平行に伸び、前記ガゼット折りの他側折込部が袋本体の底部をなし、袋本体の左右端が密着され、前記開口部にファスナーを取付けるようにして構成した。

【0006】 また、本発明の包装体の製造方法は、包装材シートを搬送しつつその幅方向に折り込んで幅方向中心部から左右いずれかに偏位させてガゼット折込部を形成し、包装材シートの左右端にファスナーを取付けるとともにそれらを重ね合わせ、包装材シートの搬送方向に所定間隔を配して包装材シートの幅方向に裁断し、この裁断部分を接着するようにして構成した。

【0007】

【作用】 従来のガゼット折込部の一侧部を袋本体の底部として使用すると共にガゼット折込部の他側部分を袋本体のファスナーが設けられた開口部の近傍に設ける。このようにすれば、包装袋形成シートの左右端にファスナーを取付け、その左右端を重合させて袋本体の開口部として使用できる。このように袋体を形成すれば、ファスナーの取付けを包装体シートの左右端の長手方向に付着せしめれば良いので、ファスナーの装着が容易となる。

【0008】

【実施例】 以下、図面を参照して本発明の一実施例について説明する。図1において、本発明のガゼットタイプの包装袋1は、本体2を有し、この本体2の開口部4近傍に開口部分と平行に延びるガゼット折込みの片側折込部3が形成され、本体2の底部に他側折込部6、6が形成されている。前記開口部4の内側には雄雌のファスナー5、5が形成され、これら雄雌のファスナー5、5を重ねることによって開口部4が閉じられる。また袋本体2の両端部分は溶着によって密着されている。

【0009】 前記袋本体2の底部を形成しているガゼット折込部の他側折込部6、6の内側にはフィルムの内面に形成されているポリエチレン(PE)を露出するための露出口9、9が設けられ、また、前記ガゼット折込部の片側折込部3の内側には同様のPE露出口8、8が設けられ、これら露出口9、9及び8、8を溶着することによって前記他側折込部6、6が開放しないように固定することができると共に、前記ガゼット折込部の片側折込部3を本体2に接着することによって小袋10が形成され、この小袋10にはミルク或いはさじ等の小物が挿入される。

【0010】 次に係るガゼットタイプの包装袋1の製造方法について説明する。図4において、帯状の包装体シート20が準備され、このシート20は折込線1、乃至1、に沿って折込まれてガゼット折込部G、Gが前記包装袋シート20の片側に偏位して形成され、幅の狭い右端片21と、幅の広い左端片22が前記シート20の左右に形成される(図4A、4B)。

【0011】 このようにシート20を折込んで、図4Cに示すように、シート20の軸方向に所定間隔を配してその幅方向に裁断して予備成形体を形成し、この予備成形体の左右端を溶着すれば図1に示すような包装袋1が形成される。

【0012】 尚前記シート20の左右端には雄雌のファスナー5、5が形成されるがこのファスナー5は図4Aの状態において折込み前にシート20の左右端に付着させてもよいし、図4Cに示すようにガゼット折込部Gを形成した後に両端片21、22の端部近傍に付着させるようにしてもよい。

【0013】

【発明の効果】 本発明は以上のように構成したので、ファスナーの形成もファスナーの袋への装着も容易である

3

4

ばかりでなく、袋本体とは別に設けた補助片等を一切使用することがなく予備成形体の左右端を溶着することのみによって包装袋が形成される。

【図面の簡単な説明】

【図1】本発明の包装袋の斜視図である。

【図2】本発明の包装袋の片側折込部と他側折込部を開放したときの斜視図である。

【図3】本発明の包装袋のガゼット部分に小袋を形成した状態を示す包装袋の斜視図である。

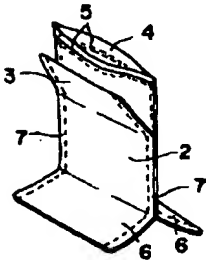
【図4】本発明の包装袋の製造工程を示す図である。

【図5】従来のガゼットタイプの包装袋の斜視図である。

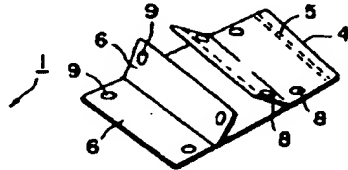
【符号の説明】

- 1…包装袋
- 2…本体
- 3…片側折込部
- 4…開口
- 5…ファスナー
- 6…他側折込部
- 7…密着部
- 8, 9…PE露出口
- 10…小袋
- 11…さじ

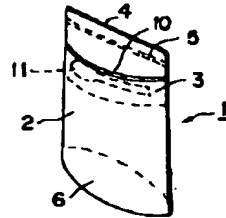
【図1】



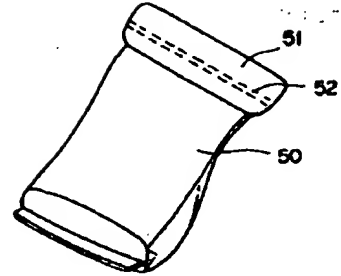
【図2】



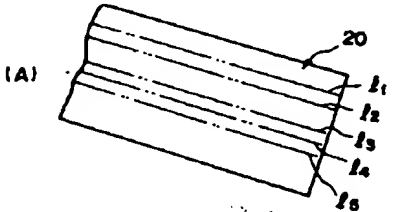
【図3】



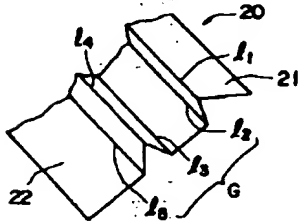
【図5】



【図4】



(B)



(C)

